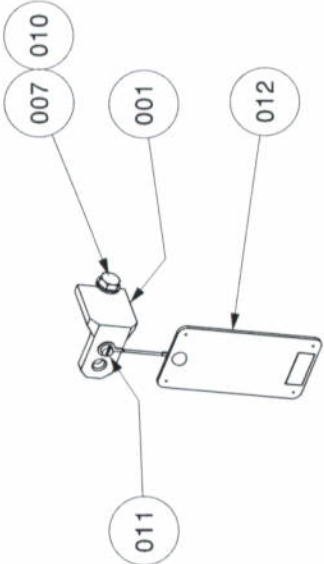
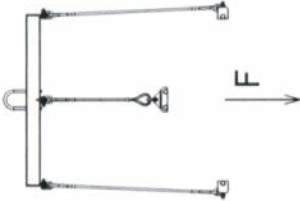


VUE ISOMETRIQUE  
ISOMETRIC VIEW

Echelle/Scale : 1:2



APPAREIL DE LEVAGE  
HOISTING DEVICE  
CONDITION DE VERIFICATION  
CHECKING CONDITIONS



UN CERTIFICAT DE CONFORMITE AUX NORMES  
DES APPAREILS DE LEVAGE DEVRA ETRE  
OBLIGATOIREMENT JOINT A CHAQUE OUTILLAGE.  
CE CERTIFICAT SERA DELIVRE PAR UN ORGANISME AGREE.

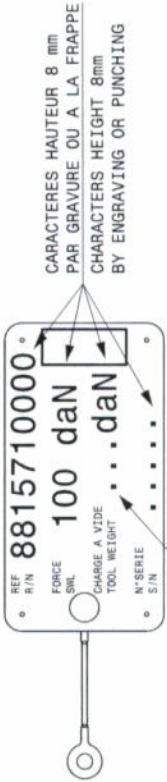
A CERTIFICATE OF COMPLIANCE TO THE HOISTING-DEVICE  
STANDARDS MUST BE ATTACHED COMPULSORILY TO EACH TOOL.  
THE CERTIFICATE SHALL BE ISSUED BY  
AN APPROVED ORGANIZATION.

- CHARGE STATIQUE / STATIC LOAD  
F = 100 daN x 1.5 = 150 daN

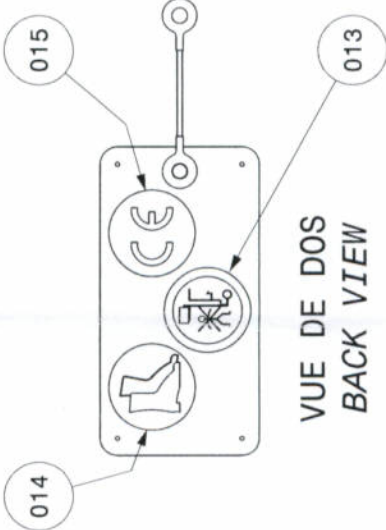
DETAIL REP.012  
DETAIL IT.012

Echelle/Scale : 1:1

VUE DE FACE  
FRONT VIEW



VUE DE DOS  
BACK VIEW



PESER L'OUTILLAGE POUR DETERMINER LA CHARGE A VIDE.  
WEIGH THE TOOL TO FIND THE ZERO LOAD.

! CONSIGNES GENERALES / GENERAL REGULATIONS

- PORTER LES EQUIPEMENTS INDIVIDUELS DE SECURITE  
WEAR INDIVIDUAL SAFETY EQUIPMENT
- NE PAS UTILISER L'OUTILLAGE HORS DE SA PERIODE DE VALIDITE  
DO NOT USE A TOOL BEYOND ITS VALIDITY DATE
- AVANT UTILISATION / BEFORE USE :
  - VERIFIER QUE LA REFERENCE DE L'OUTILLAGE CORRESPONDE A LA TACHE A REALISER  
MAKE SURE THE TOOL P/N AGREES WITH THE TASK TO BE DONE
  - VERIFIER VISUELLEMENT L'ETAT GENERAL DE L'OUTILLAGE (USURE, FISSURES, PIECES MANQUANTES, ...)  
DO A VISUAL INSPECTION OF THE TOOL GENERAL CONDITION (WEAR, CRACKS, MISSING PARTS, ...)
  - PRENDRE CONNAISSANCE DU PROCESS D'UTILISATION DE L'OUTILLAGE  
READ THE TOOL USE PROCESS
- APRES UTILISATION, VERIFIER VISUELLEMENT L'ETAT DE L'OUTILLAGE :  
AFTER USE, DO A VISUAL INSPECTION OF THE TOOL CONDITION :
  - SI ENDOMMAGE : SIGNALER LES ANOMALIES  
IF DAMAGED, REPORT THE ANOMALIES
  - SI CORRECT : STOCKER L'OUTILLAGE DANS UNE ZONE APPROPRIEE HORS RISQUES  
IF CORRECT, STORE THE TOOL IN AN APPROPRIATE, SAFE AREA

LISTE DES CARACTERISTIQUES AVEC SUIVI PERIODIQUE LIST OF CHARACTERISTICS WITH SCHEDULED FOLLOW-UP			
NOMINAL NOMINAL	TOLERANCE TOLERANCE	N° PLANCHE SHEET N°	LOCALISATION LOCATION
SUIVANT REGLEMENTATION EN VIGUEUR ACCORDING TO REGULATION			

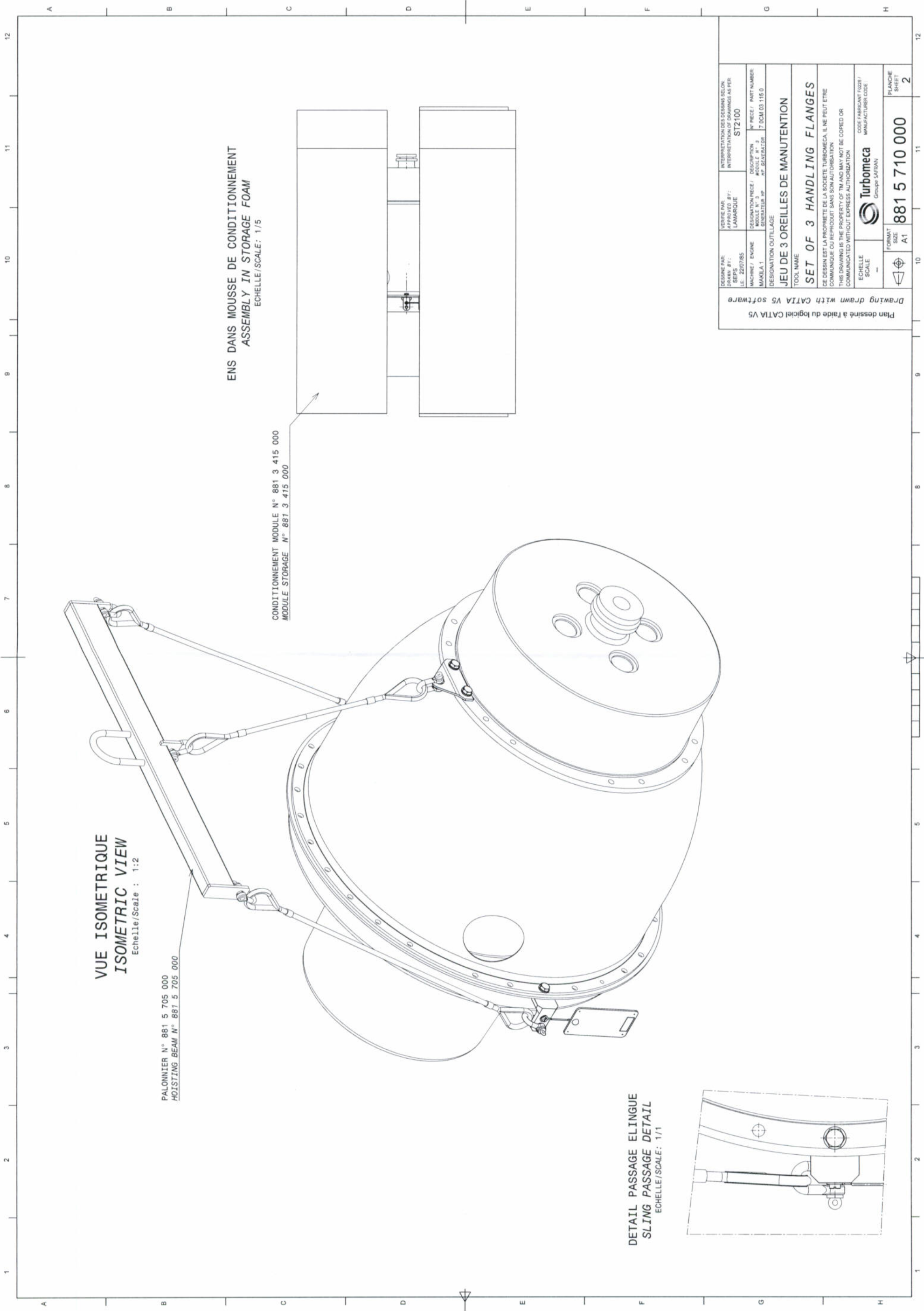
Plan dessiné a l'aide du logiciel CATIA V5  
Drawing drawn with CATIA V5 software

PI. REP SH. ITEM	QUANT	DESIGNATION / DESCRIPTION	MATIERE MATERIAL	Observations Comments
DESIGNER DRAWN BY: SEPS LE 22/07/85		VERIFIE PAR APPREVIE BY: LAMARQUE	INTERPRETATION DES CROQUIS REGION INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER:	
MACHINE / ENGINE MAKILA 1		DESIGNATION PIECE / PART DESCRIPTION MODULE N° 3 GENERATEUR MP 7 DOM 03 115 0	ST2100	DATE
DESIGNATION OUTILLAGE JEU DE 3 OREILLES DE MANUTENTION				DATE
TOOL NAME SET OF 3 HANDLING FLANGES				DATE
CE DESSIN EST LA PROPRETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION.				DATE 18/04/88
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION				DATE 17/11/06
Echelle SCALE 1/1 - 1/2				DATE 18/08/81
CODE FABRICANT F028 / MANUFACTURER CODE :				DATE 17/01/85
FORMAT SIZE A1				DATE 17/01/85

MASSE THEORIQUE DE L'OUTILLAGE: 0.5Kg  
TOOL THEORETICAL WEIGHT: 0.5Kg

ALL DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

050	1	POCHETTE 180x80 HAND BAG	TM	9678400130
015	1	PICTOGRAMME PIC 467 PICTOGRAPH PIC 467	BRADY	251965
014	1	PICTOGRAMME PIC 254 PICTOGRAPH PIC 254	BRADY	227467
013	1	PICTOGRAMME PIC 215 PICTOGRAPH PIC 215	BRADY	227420
012	1	PLAQUETTE DE MARQUAGE MARKING PLATE	SUIVANT PLAN AS PER DRAWING	8815099842
011	1	VIS CS M4-8 SCREW CS M4-8	STD	
010	2	VIS H M7x100 LG 20 SCREW H M7x100 LG 20	STD	
009	2	VIS H M7x100 LG 16 SCREW H M7x100 LG 16	STD	
008	2	VIS H M7x100 LG 30 SCREW H M7x100 LG 30	STD	
007	4	RONDELLE M 7U WASHER M 7U	STD	
006	2	ECROUS M7x100 NUT H M7x100	STD	
005				
004				
003				
002	1	OREILLE COUDEE ANGLED FLANGE	25CD4	R900-1050 MPa
001	2	OREILLE DROITE STRAIGHT FLANGE	25CD4	R900-1050 MPa



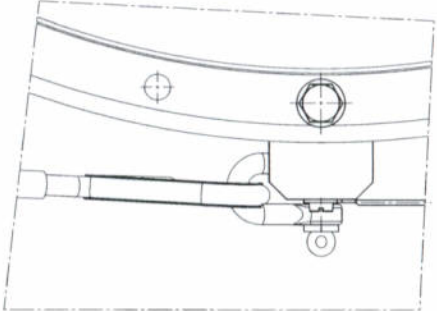
VUE ISOMETRIQUE  
ISOMETRIC VIEW  
Echelle/Scale : 1:2

PALONNIER N° 881 5 705 000  
HOISTING BEAM N° 881 5 705 000

ENS DANS MOUSSE DE CONDITIONNEMENT  
ASSEMBLY IN STORAGE FOAM  
ECHELLE/SCALE: 1/5

CONDITIONNEMENT MODULE N° 881 3 415 000  
MODULE STORAGE N° 881 3 415 000

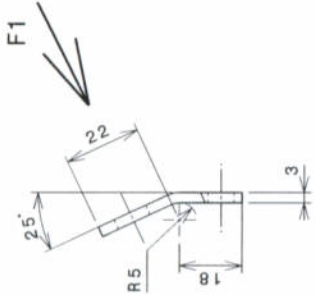
DETAIL PASSAGE ELINGUE  
SLING PASSAGE DETAIL  
ECHELLE/SCALE: 1/1



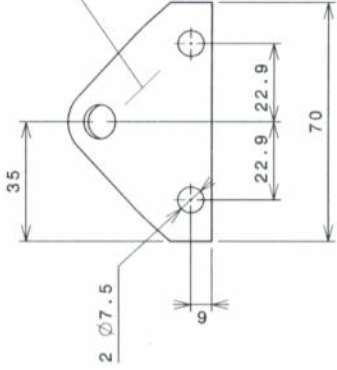
Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5 Drawing drawn with CATIA V5 software				Interpretation des dessins selon Interpretation of drawings as per			
DESIGNER SEPS	DATE 22/07/85	APPROVED BY LAMARQUE	INTERPRETATION DES DESSINS INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER	DESIGNATION MODULE N° 3	DESCRIPTION N° PIÈCE / PART NUMBER	ST2100	
MACHINE / ENGINE	MAKILA 1			GENERATEUR HP	7 COM 03 115 0		
DESIGNATION OUTILLAGE				TOOL NAME			
JEU DE 3 OREILLES DE MANUTENTION				SET OF 3 HANDLING FLANGES			
CE DESSIN EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMECA. IL NE PEUT ÊTRE COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION.				THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION			
ECHELLE SCALE	—			CODE FABRICANT T0228 / MANUFACTURER CODE :			
				Turbomeca Groupe SAFRAN			
FORMAT SIZE	A1			881 5 710 000			
PLANCHE SHEET				2			



					INDEX INDEX
MODIFICATIONS					A
Ø7.5 → 2 x Ø7.5 - COTE 33 → 70					A
Ø7.5 → 2 x Ø7.5 - DIM. 33 → 70					
COTE 8 → 6 - COTE 20 → 18					B
DIM. 8 → 6 - DIM. 20 → 18					



ZONE DE MARQUAGE (VOIR NOTA)  
MARKING AREA (REFER TO NOTE)

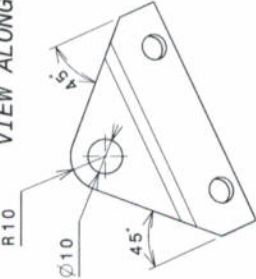


NOTA: MARQUER "881 5 710 002"  
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UPI 019.  
CARACTERES HAUTEUR 2 mm  
NOTE: MARK "881 5 710 002" AS PER UPI 019 PRODUCTION GUIDE  
CHARACTER HEIGHT 2 mm

PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)  
PROTECTION: BURNISHING (PENTRATE TYPE)

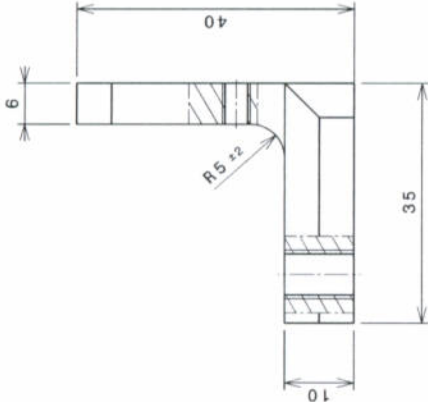
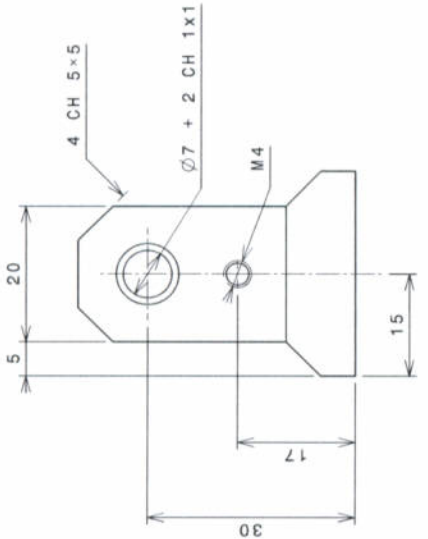
CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°  
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

VUE SUIVANT F1  
VIEW ALONG F1

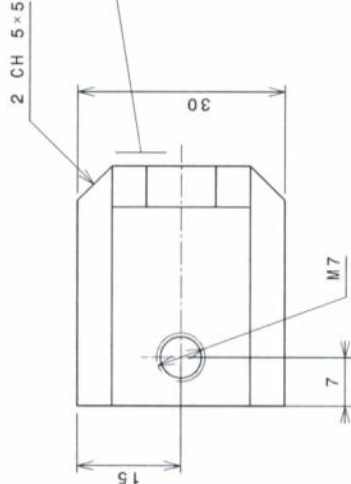


OREILLE COUDEE ANGLED FLANGE	25CD4 R 900-1050 MPa	USINAGE / MACHINING 3.2	ECHELLE SCALE 1/1	CERTIM 21/11/06	INDEX INDEX B

	10	11	12
MODIFICATIONS			INDEX
PIECE ENTIEREMENT REFAITE			D
PART TOTALY REMAKED			
AJOUTE TARAUDAGE M4			E
ADDED THREAD HOLE M4			



ZONE DE MARQUAGE (VOIR NOTA)  
MARKING AREA (REFER TO NOTE)



NOTA: MARQUER "881 5 710 001"  
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UPI 019.  
CARACTERES HAUTEUR 2 mm  
NOTE: MARK "881 5 710 001" AS PER UPI 019 PRODUCTION GUIDE  
CHARACTER HEIGHT 2 mm

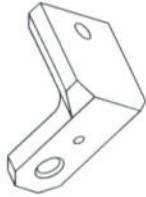
PROTECTION: BRUNISSAGE (TYPE PENTRATE)  
PROTECTION: BURNISHING (PENTRATE TYPE)

CASSER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°  
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

OREILLE DROITE STRAIGHT FLANGE	25CD4 R 900-1050 MPa	USINAGE / MACHINING 3.2	ECHELLE SCALE 2/1	CERTIM 21/11/06	INDEX INDEX E

Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5  
Drawing drawn with CATIA V5 software

DESINÉ PAR DRAWN BY: LE: 22/07/85	VERIFIÉ PAR APPROVED BY: LAMARQUE	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST2100		
MACHINE / ENGINE MOKILA 1	DESIGNATION / PIECE / MODULE N° 3	DESCRIPTION MP GENERATOR	N° PIECE / PART NUMBER 7 DCM 03 115 0	
DESIGNATION OUTILLAGE TOOL NAME				
JEU DE 3 OREILLES DE MANUTENTION SET OF 3 HANDLING FLANGES				
CE DESSIN EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMECA. IL NE PEUT ÊTRE COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION				
ECHELLE SCALE -	CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE: Turbomeca Groupe SAFRAN			
FORMAT SIZE A1	881 5 710 000			PLANCHE SHEET 3



Echelle/Scale : 1:1

FICHE ARTICLE / *Product data sheet* (F0228) 8815710000  
Version D JEU DE 3 OREILLES

Version GEODE de l'Article / <i>Geode Part Version</i> :	D Engineering
Désignation anglaise / <i>English designation</i> :	LUG
Type d'article / <i>Item type</i> :	Outillage de production - conception TM
Unité / <i>Unit</i> :	pièce
Article de configuration / <i>Configuration article</i> :	Non
Sujet à péremption / <i>Subject to cure date</i> :	Non
Type de composition / <i>Assembly type</i> :	Assemblage
Classification / <i>Classification</i> :	Catégorie 3 groupe 2
Durée limite de stockage (jours) / <i>Storage limit (days)</i> :	-1

RELEASED FOR PROD.  
DATE: 7/23/08 INT: DG

COMPOSANTS / *Components*

Ordre Appar. / <i>Order appear.</i>	Rep dessin / <i>Drawing No.</i>	Alt/ <i>Subs</i>	Grp/ <i>Grp</i>	Référence / <i>Part Number</i>	Désignation * / <i>Designation *</i>	Matière * / <i>Material *</i>	Quantité / <i>Quantity</i>	Unité * / <i>Unit *</i>
006				9868070026	ECROU	EZ6NCT25	4.0	pièce
007				9975070024	RONDELLE	Z15CN1703	6.0	pièce
008				9711070301	VIS	35NC6	2.0	pièce
009				9801071614	VIS	35NC6	2.0	pièce
050				9678400130	POCHE MINIGRIP 85X180		1.0	pièce

\* Informations données à titre indicatif. Veuillez vous référer à la Fiche Article du composant  
Warning : for information only. Please refer to the component Product Data Sheet

DOCUMENTS DE REFERENCE / *Reference documents*

ARTICLE DEFINI SELON LE DOCUMENT ST\_02100 : Normes, d'application obligatoire pour l' interprétation des dessins TURBOMECA

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE EXCLUSIVE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE UTILISE SANS SON AUTORISATION.  
THIS DOCUMENT IS THE SOLE PROPERTY OF TURBOMECA AND MAY NOT BE USED WITHOUT ITS EXPRESS AUTHORIZATION.